

ACCIAIO INOX 1mm

Welding current 28-30 ampere
Base current 16-18 ampere
Pulse on
Ac-dc su dc
Pulse frequency circa a metà
Pulse width circa a metà o valori tendenti al basso
Down slope circa 4-5 secondi
Post flow circa 5 secondi
Elettrodo tungsteno rosso da 1mm
Ceramiche num. 4-5
Gas argon circa 4-6 litri minute

ACCIAIO INOX 2mm

Welding current circa 55-60 ampere
Base current circa 30-35 ampere
Pulse on
Pulsante su dc
Pulse frequency circa a metà
Pulse width circa a metà o valori tendenti al basso
Down slope 5 secondi
Post flow circa 5 secondi
Elettrodo tungsteno rosso da 1,6 o 2mm
Ceramiche num. 4-5-6
Gas argon circa 6-8 litri minute
Pulse width verso l'alto, Elettrodi in tungsteno,
Ceramiche, Quantità di gas erogata.

ACCIAIO INOX - 3mm

Welding current 80-90 ampere
Base current 46-52 ampere
Pulse on
Ac-dc su dc
Pulse frequency circa a metà
Pulse width 55%
Down slope circa 5secondi
Post flow circa 6 secondi
Elettrodo tungsteno rosso da 1.6mm
Ceramiche num. 5
Gas argon circa 6 litri minute

ACCIAIO INOX 4mm

Welding current circa 100-120 ampere
Base current circa 58-70 ampere
Pulse on
Pulsante su dc
Pulse frequency 14hz
Pulse width 60%
Down slope 5 secondi
Post flow circa 6 secondi
Elettrodo tungsteno rosso da 1,6 o 2mm
Ceramiche num. 5 o 6
Gas argon circa 6 o 8 litri minute

ACCIAIO INOX 5mm

Welding current circa 120-150 ampere
Base current circa 75-90 ampere
Pulse on
Pulsante su dc
Pulse frequency 18%
Pulse width 65%
Down slope 6 secondi
Post flow circa 7 secondi
Elettrodo tungsteno rosso da 1,6 o 2mm
Ceramiche num. 5 o 6
Gas argon circa 6 o 8 litri minute

ACCIAIO INOX 6mm

Welding current circa 150-180 ampere
Base current circa 90-110 ampere
Pulsante su dc
Pulse off
Base current circa 150-180 ampere
Pulse on
Pulse frequency 20hz
Pulse width 70%
Down slope 7 secondi
Post flow circa 8 secondi
Elettrodo tungsteno rosso da 1,6 o 2mm
Ceramiche num. 5 o 6
Gas argon circa 8 litri minute

ACCIAIO INOX 8mm

Welding current circa 200 ampere

Base current circa 130 ampere

Pulsante su dc

Pulse off

Down slope 8 secondi

Post flow circa 10 secondi

Elettrodo tungsteno rosso da 2.4 mm

Ceramiche num. 8

Gas argon circa 8-10 litri minute

Per spessori superiori usare l'MMA ad elettrodi rivestiti.

ALLUMINIO DA 1mm

Welding current circa 25-27 ampere

Base current circa 12-15 ampere

Pulse on

Pulsante su ac

Pulse frequency circa a metà

Pulse width da metà a scendere

Down slope 5-6 secondi

Post flow 6-7 secondi

Elettrodo in tungsteno verde d a 1mm

Ceramiche num. 5-6

Gas argon circa 6-8 litri al minuto

ALLUMINIO DA 2mm

Welding current circa 50-55 ampere

Base current circa 25-30 ampere

Pulse on

Pulsante su ac

Pulse frequency circa a metà

Pulse width circa a metà

Down slope circa 6-7 secondi

Post flow circa 6-7 secondi

Elettrodo in tungsteno verde di diametro 1,6 - 2 mm

Ceramiche num. 5-6-7

Gas argon circa 8-10 litri al minuto